termotransferowy.pl
materiały do produkcji termotransferów



AUTOMATYCZNY PLOTER PŁASKI DO CIĘCIA I BIGOWANIA



Automatyczny ploter płaski do cięcia i bigowania

Cięcie konturowe z kamerą i automatycznym podawaniem materiału.

Od zadrukowanego materiału do wyciętych elementów. Ploter służy do wycinania konturów w elastycznych materiałach. Obrabia przygotowane wydruki, etykiety, folie i wybrane materiały kartonowe. Pozwala przenieść powtarzalne rozcinanie zleceń z pracy ręcznej na urządzenie sterowane plikiem.

Kamera wspiera pozycjonowanie cięcia, podciśnienie przytrzymuje materiał na stole, a ruchomy pas podaje kolejne odcinki. Takie połączenie jest przydatne przy powtarzających się wzorach i pracach dłuższych od pojedynczego pola roboczego.

.

01 / PROFESJONALNA TECHNOLOGIA. REALNE KORZYŚCI.

Mniej ręcznej pracy

Co zyskujesz w codziennej realizacji zleceń

01 / Kolejne odcinki bez ręcznego przesuwania
Ruchomy pas podaje materiał przez pole cięcia 62 × 108 cm. Ułatwia realizację dłuższych prac i powtarzalnych układów etykiet.

02 / Powtarzalne kształty z jednego projektu
Ploter prowadzi narzędzie po przygotowanej ścieżce. Ogranicza ręczne docinanie każdego elementu i ułatwia powtarzanie tego samego obrysu w kolejnych seriach.

03 / Cięcie dopasowane do nadruku
Kamera pomaga ustalić położenie wzoru. Wspiera dopasowanie konturu do grafiki przy etykietach i innych zadrukowanych materiałach.

04 / Próbki opakowań bez osobnego wykrojnika
Cięcie i bigowanie pozwalają przygotować obrys oraz linie zgięcia w odpowiednim kartonie. Możesz zmienić projekt i wykonać kolejną próbkę na tym samym urządzeniu.

05 / Wygodne przekazywanie plików
USB, pamięć USB i Ethernet pozwalają dopasować przesyłanie projektów do organizacji pracy. Ekran dotykowy daje dostęp do obsługi urządzenia.

06 / Różne sposoby wykończenia
Wycinaj elementy na wylot, nacinaj warstwę wierzchnią z zachowaniem podkładu lub przygotuj linię zgięcia. Narzędzie i ustawienia dobierasz do materiału i zadania.

02 / ORGANIZACJA PRACY

Jak przebiega cięcie

Od przygotowania projektu do odbioru gotowych elementów

01. Przygotowanie projektu
Przygotuj grafikę i ścieżki obróbki w odpowiednim oprogramowaniu. Określ, które elementy mają zostać wycięte na wylot, które nacięte, a gdzie potrzebna jest linia bigowania. Plik powinien odpowiadać układowi materiału na stole.

02. Podanie i ustabilizowanie materiału
Ułóż materiał na ruchomym pasie roboczym i dobierz ustawienia podawania. Podciśnienie pomaga utrzymać podłoże podczas pracy. Automatyczne podawanie umożliwia przechodzenie do kolejnych odcinków zlecenia.

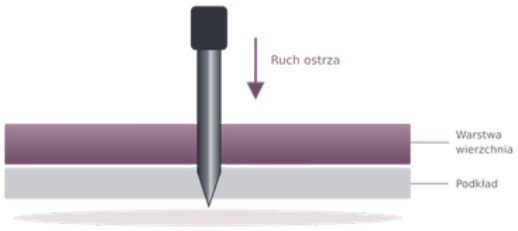
03. Pozycjonowanie i próba
System kamery wspiera rozpoznawanie położenia wzoru. Przed właściwym cięciem dobierz narzędzie, docisk oraz prędkość do podłoża i wykonaj próbę. Pozwala to sprawdzić obrys i głębokość cięcia na konkretnym materiale.

04. Cięcie kolejnych elementów
Napęd serwo prowadzi narzędzie zgodnie z przygotowaną ścieżką. Ploter wykonuje zaplanowane operacje, a podawanie przesuwa materiał do obróbki następnego odcinka.

05. Odbiór i dalsza obróbka
Odbierz wycięte elementy i sprawdź jakość krawędzi. W zależności od pracy kolejnym etapem może być oddzielenie etykiet, sortowanie elementów lub składanie kartonu wzdłuż przygotowanych linii.

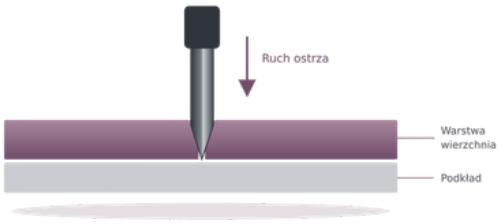
03 / SYSTEM CIĘCIA

Dobierz operację do efektu, który chcesz uzyskać



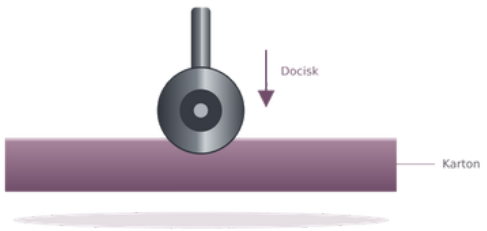
Cięcie pełne

Ostrze przecina obrabiany materiał na wylot. Stosuje się je do oddzielania gotowych elementów od reszty arkusza lub pasa.



Nacinanie

Ostrze przecina warstwę wierzchnią, pozostawiając podkład. To sposób obróbki materiałów warstwowych, np. etykiet samoprzylepnych.



Bigowanie

Narzędzie tworzy linię zgięcia w odpowiednim materiale kartonowym. Ułatwia późniejsze składanie elementu bez wycinania go wzdłuż tej linii.

Dwa narzędzia w jednej konstrukcji

Dwunarzędziowa konstrukcja pozwala przygotować różne operacje na tym samym urządzeniu. Rodzaj zamontowanych narzędzi i ustawienia decydują o sposobie obróbki. Przygotowanie cięcia i linii zgięcia w jednym projekcie ułatwia wykonywanie elementów opakowań.

Głębokość dopasowana do podłoża

Grubość materiału to tylko jeden z warunków doboru ustawień. Znaczenie mają również jego sztywność, budowa warstwowa i geometria wzoru. Maksymalna deklarowana grubość cięcia wynosi 1,2 mm.

04 / PROWADZENIE I POZYCJONOWANIE

Co wspiera powtarzalną pracę

Podawanie, mocowanie i ruch narzędzia tworzą jeden proces.

Ruchomy pas roboczy

Pas filcowy prowadzi materiał przez pole cięcia. Automatyczne podawanie wspiera obróbkę kolejnych odcinków, dzięki czemu długość całego projektu nie musi kończyć się na długości pojedynczego pola roboczego.

Wielostrefowe podciśnienie

Podciśnienie przytrzymuje materiał na powierzchni stołu. Pomaga ograniczyć jego przesuwanie podczas pracy ostrza, także przy małych elementach. Skuteczność mocowania zależy od podłoża i sposobu ułożenia.

Kamera pozycjonująca

System wizyjny wspiera ustalenie położenia wzoru i dopasowanie cięcia do wydruku. W dokumentacji wskazano również funkcję automatycznego wyodrębniania konturu. Jej użycie zależy od przygotowania grafiki i ustawień oprogramowania.

Napęd serwo i prowadnice liniowe

Serwomechanizmy odpowiadają za kontrolowany ruch narzędzia, a prowadnice wyznaczają tor pracy. Jest to istotne zarówno na prostych odcinkach, jak i przy krzywych tworzących obrys grafiki.

Ekran dotykowy i komunikacja

Panel dotykowy służy do obsługi urządzenia. USB, pamięć USB i Ethernet dają kilka sposobów przekazywania pracy. Wybór połączenia można dopasować do organizacji stanowiska w drukarni.

05 / MATERIAŁY I ZASTOSOWANIA

Jakie prace możesz przygotować

Wycinanie konturów dla pracowni reklamowej i produkcyjnej

Etykiety i materiały samoprzylepne

Nacinanie pozwala zachować podkład, a cięcie pełne służy do rozdzielania elementów. Rodzaj operacji dobiera się do sposobu pakowania i późniejszego wykorzystania etykiet.

Folie reklamowe i techniczne

Ploter jest przeznaczony do obróbki elastycznych materiałów, m.in. PVC, PP, TPU oraz folii odblaskowych i magnetycznych. Pozwala wycinać kształty do oznakowania i prac reklamowych po dobraniu narzędzia do podłoża.

Elementy kartonowe

Cięcie obrysu i bigowanie umożliwiają przygotowanie elementów przeznaczonych do składania. Jest to przydatne przy próbkach, prototypach i krótkich seriach z odpowiednio dobranego kartonu.

Drobne i powtarzające się kształty

Powielony układ elementów można obrabiać według jednego projektu. Kamera, podciśnienie i napęd serwo wspierają powtarzanie przygotowanych konturów na kolejnych fragmentach materiału.

Dobierz narzędzie do materiału

Podstawą doboru jest rodzaj podłoża i oczekiwany efekt: oddzielenie elementu, zachowanie podkładu lub przygotowanie zgięcia. Sam fakt, że materiał ma mniej niż 1,2 mm grubości, nie przesądza jeszcze o jego przydatności do obróbki.

Przygotuj zlecenie pod swój proces

Określ materiał, format i sposób odbioru gotowych elementów. Na tej podstawie dobiera się narzędzia, sposób podawania oraz ustawienia cięcia.

06 / PARAMETRY I KONFIGURACJA

Dane techniczne

Parametry urządzenia oraz dostępne rozszerzenia

Efektywne pole cięcia	620 × 1080 mm
Maksymalny skok	680 × 1150 mm
Prędkość cięcia na prostej	do 1000 mm/s
Prędkość cięcia na krzywych	do 800 mm/s
Maksymalna grubość materiału	1,2 mm, zależnie od podłoża
Docisk narzędzia	1000 g (wartość katalogowa)
Rozdzielczość mechaniczna	0,05 mm
Napęd	Serwo
Mocowanie / prowadzenie	Podciśnienie / ruchomy pas
Konstrukcja narzędziowa	filcowy Dwa narzędzia
Obsługa	Ekran dotykowy
Interfejsy	USB, pamięć USB, Ethernet
Zasilanie	AC 220 V ±10%, 50 Hz
Masa netto / brutto	350 / 400 kg
Wymiary opakowania	1900 × 1200 × 1200 mm

Zapytaj o konfigurację do swojej pracowni

Poznaj ofertę

termotransferowy.pl
sale@termotransferowy.pl